

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/KR04/003013

International filing date: 19 November 2004 (19.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: KR

Number: 10-2004-0060853

Filing date: 02 August 2004 (02.08.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 21 April 2005 (21.04.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse



별첨 사본은 아래 출원의 원본과 동일함을 증명함.

This is to certify that the following application annexed hereto
is a true copy from the records of the Korean Intellectual
Property Office.

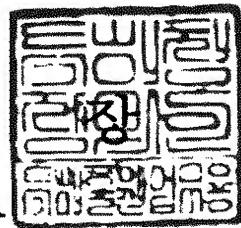
출 원 번 호 : 특허출원 2004년 제 0060853 호
Application Number 10-2004-0060853

출 원 년 월 일 : 2004년 08월 02일
Date of Application AUG 02, 2004

출 원 원 인 : 삼성정밀화학 주식회사
Applicant(s) SAMSUNG FINE CHEMICALS CO., LTD

2005 년 2 월 9 일

특 허 청
COMMISSIONER



【서지사항】

【서류명】	특허 출원 서
【권리구분】	특허
【수신처】	특허청장
【제출일자】	2004.08.02
【발명의 명칭】	적층코팅방법을 이용한 광대역 반사형 편광막의 제조방법 및 이를 이용한 액정표시장치
【발명의 영문명칭】	Broadband Reflective Polarizer for Liquid Crystal Display using Overcoating method
【출원인】	
【명칭】	삼성정밀화학 주식회사
【출원인코드】	1-1998-002544-8
【대리인】	
【성명】	권오식
【대리인코드】	9-2003-000620-6
【대리인】	
【성명】	박창희
【대리인코드】	9-2004-000063-0
【발명자】	
【성명의 국문표기】	김성태
【성명의 영문표기】	KIM, Seong-Tae
【주민등록번호】	680228-1069644
【우편번호】	151-761
【주소】	서울특별시 관악구 신림2동 현대아파트 107-810
【국적】	KR
【발명자】	
【성명의 국문표기】	김건일
【성명의 영문표기】	KIM, Geon-Il
【주민등록번호】	700701-1767811
【우편번호】	305-761
【주소】	대전광역시 유성구 전민동 엑스포아파트 106-1408
【국적】	KR
【심사청구】	청구

【취지】

특허법 제42조의 규정에 의한 출원, 특허법 제60조의 규정에 의한 출원심사 를 청구합니다. 대리인
권오식 (인) 대리인
박창희 (인)

【수수료】

【기본출원료】	0 면	38,000 원
【가산출원료】	16 면	0 원
【우선권 주장료】	0 건	0 원
【심사청구료】	14 항	557,000 원
【합계】	595,000 원	
【첨부서류】	1. 위임장[주후제출]_1통	

【요약서】

【요약】

본 발명은 선택반사 파장영역이 서로 다른 콜레스테릭 액정필름들을 적층코팅방식에 의해 가시광선을 커버 (cover)하는 액정필름을 제조하고, 이 필름에 $1/4\lambda$ 위상차필름을 부착하여 액정표시 소자용 반사형 편광막을 제조하는 방법에 관한 것으로, 선택반사 파장영역이 다른 2층 이상의 콜레스테릭 액정필름층이 단파장에서 장파장의 순서로 적층코팅방법에 의해 적층되며, 적층코팅시 액정필름 층들 사이에 배향막을 코팅처리 하여 콜레스테릭 액정의 선택반사특성이 극대화 되도록 한 것을 특징으로 한다.

【대표도】

도 1

【색인어】

콜레스테릭 액정필름, 반사형편광막, 선택반사

【명세서】

【발명의 명칭】

적층코팅방법을 이용한 광대역 반사형 편광막의 제조방법 및 이를 이용한 액정표시장치{Broadband Reflective Polarizer for Liquid Crystal Display using Overcoating method}

【도면의 간단한 설명】

도 1은 본 발명의 필름의 구조를 나타낸 단면도.

도 2는 본 발명의 액정표시장치의 구조를 나타낸 단면도 이다.

【도면의 주요부분에 대한 부호의 설명】

1: 배향막 층	2: 콜레스테릭 액정 층
3: 흡수형 편광판	4: 위상차 필름
5: 점착층	6: 콜레스테릭 액정필름 층
7: 확산판	8: 도광판
9: 반사판	10: 광원
20: 광대역 콜레스테릭액정 필름	
30: 액정 panel	
40: 광대역 반사형 편광판	
50: 백라이트 유니트	

【발명의 상세한 설명】

【발명의 목적】

【발명이 속하는 기술분야 및 그 분야의 종래기술】

<13> 본 발명은 선택반사 파장영역이 서로 다른 콜레스테릭 액정필름들을 적층코팅방법에 의해 가시광선영역을 커버(cover)하는 액정필름을 제조하고, 이 필름에 $1/4\lambda$ 위상차필름을 부착하여 액정표시소자용 반사형 편광막을 제조하는 방법에 관한 것이다.

<14> 현재 일반적으로 사용되고 있는 액정표시소자(LCD)는 선편광을 이용한 편광막을 사용하고 있다. 상기 편광막은 폴리비닐알코올(PVA) 필름에 요오드나 이색성염료를 흡착시키고, 이것을 일정방향으로 연신하여 제조한다.

<15> 상기와 같이 제조된 편광막은 그 자체가 투과축의 방향에 대한 기계적 강도가 약하고, 열이나 수분에 의해 수축하여 편광기능이 현저히 저하되기 때문에 실용적인 편광막으로 사용할 수 없다. 이러한 결점을 보완하기 위해 초산 셀룰로오스 필름등의 지지체 사이에 접착제로 합착시킨 구조로 된 편광막이 개발되었다.

<16> 상기와 같은 폴리비닐알코올 필름을 이용한 편광막은 한쪽 방향으로 진행되는 빛은 흡수하고, 다른 한쪽으로 진동하는 빛만을 통과시켜 선편광을 만들기 때문에, 편광막의 효율이 이론적으로 50%를 넘을 수 없어서 LCD의 효율과 휘도를 저하시키는 가장 큰 요인이 되고 있다.

<17> 콜레스테릭 액정을 이용하여 제조된 반사형 편광막을 추가로 사용하면 기존 편광막의 단점을 크게 개선시킬 수 있다. 콜레스테릭 액정은 액정의 나선형 구조의 꼬

인 방향과 원편광 방향이 일치하고, 파장이 액정의 나선피치와 같은 원편광의 빛만을 반사하는 선택반사 특성이 있다. 이 선택반사 특성을 이용하면 일정한 파장대역의 비편광을 특정한 원편광으로 변환시키는 편광막의 제조가 가능하다.

<18> 즉 좌원편광과 우원편광 성분이 절반씩 혼재되어 있는 비편광이 좌선성 또는 우선성 나선구조를 갖는 콜레스테릭 액정필름에 입사되면 나선방향과 같은 원편광은 반사되고 반대방향의 원편광은 투과된다. 이 때 투과된 원편광은 $1/4\lambda$ 위상차필름을 통과하면 선편광으로 바뀌게 된다. 그리고 이렇게 반사된 원편광은 반사판에서 재반사되면 편광방향이 바뀌기 때문에 액정필름을 투과하게 된다. 따라서 콜레스테릭 액정필름으로 제조된 편광막을 추가로 사용하면 이론적으로 빛의 손실이 없기 때문에 50% 빛을 흡수하는 종래의 흡수형 편광막만을 사용하는 것에 비해 휘도를 획기적으로 향상시킬 수 있다.

<19> 그런데, LCD에 사용되는 백라이트에서는 주로 색을 나타내는 영역인 가시광선 대역(400~700nm)의 빛을 발생시킨다. 따라서 콜레스테릭 액정필름의 선택반사 파장 영역이 가시광선영역을 커버해야 하며, 만약 커버하지 못하면 선택 반사되어 재활용 되지 못한 파장의 빛은 비편광상태로 편광막을 투과하게 되어 LCD의 화질을 저하시키는 문제점을 발생시키게 된다.

【발명이 이루고자 하는 기술적 과제】

<20> 본 발명은 상기의 문제점을 해결하기 위해 이루어진 것으로, 그 목적은 종래의 편광막에 비해 휘도를 획기적으로 향상시키는 적층코팅방법을 이용한 액정표시소자용 광대역 반사형 편광막의 제조방법을 제공함에 있다.

<21> 상기 목적을 달성하기 위해 본 발명은 선택반사 파장영역이 서로 다른 콜레스테릭 액정필름들을 적층코팅하는 방법에 의해, 가시광선을 커버하는 액정필름을 제조하고, 액정필름층들 사이에 배향막을 코팅하여 콜레스테릭 액정의 광학특성을 극대화하는 방법을 사용하였다.

【발명의 구성】

<22> 이하에서 본 발명을 바람직한 실시예에 의해 보다 상세히 설명하면 다음과 같다.

<23> 본 발명에서는 경화성 콜레스테릭 액정물질과 광개시제를 유기용제에 녹여 기판에 도포한 후 UV경화에 의해 제조된 콜레스테릭 액정필름을 사용하였다. 상기 경화성 콜레스테릭 액정물질은 경화성 네마틱 액정물질과 경화성 카이럴(chiral)물질로 이루어져 있으며, 이 두 물질의 조성에 따라 선택반사 파장영역을 조절할 수 있다. 경화성 네마틱 액정물질과 경화성 카이럴물질은 네마틱 액정을 나타내는 메소젠기를 포함하는 액정물질이면 모두 사용가능하고, 카이럴물질 역시 통상의 카이럴탄소를 가지는 물질이면 가능하므로, 특별히 사용가능한 것을 한정하지는 않는다. 본 발명에서 경화성이란 열경화 또는 자외선 경화가능한 반응성기를 문자구조내에 구비한 물질이

라면 가능하다. 예를 들면 열경화를 하는 경우는 비닐기, 아크릴기, 메타크릴기, 비닐리덴기, 아릴기 등의 비닐기를 포함하거나, 축중합가능한 다양한 반응성기를 가지는 단량체들의 조합을 사용할 수 있다. 자외선 경화가능한 기는 상기의 반응성 기중에서 비닐기, 아크릴기, 메타크릴기, 비닐리덴기, 아릴기 등의 자외선에 의해 가교 가능한 반응성기는 모두 가능하다. 경화시에는 개시제와 필요에 의해 레벨링제 등의 첨가제를 사용할 수 있다.

<24> 액정물질의 도포 시 기판으로는 PET(폴리에틸렌테레프탈레이트), PVA(폴리비닐알콜), TAC(트리아세틸 셀룰로오스)등의 플라스틱 필름 등을 사용할 수 있다. 콜레스테릭 액정물질은 도포 시 수평배향을 유도하여야만 선택반사 특성을 부여할 수 있는데, 이 수평배향을 유도하는 방법에는 수평배향막, 전장 인가, 전단응력(shear force) 부여 등의 방법을 통상적으로 사용한다.

<25> 본 발명에서는 상기 방법 중 수평배향막을 사용하여 배향을 유도하는 방법을 사용하였다. 이 방법은 우선 배향막을 기판물질에 도포한 다음, 이 배향막 위에 콜레스테릭 액정물질을 도포하여 수평배향을 유도하는 방법이다.

<26> 수평배향막은 이 기술분야에 통상적으로 사용할 수 있는 폴리이미드, 폴리비닐알콜 및 그들의 유도체를 사용할 수 있다.

<27> 가시광선 영역을 모두 선택반사하는 광대역 콜레스테릭 액정 필름을 제조하기 위해 서로 다른 선택반사 파장영역을 갖는 콜레스테릭 액정필름을 적층코팅하는 방법을 사용하여 제조하였다. 우선 플라스틱 필름에 수평배향막을 롤코팅 방법을 사용하여 도포하였다. 도포된 배향막 위에 콜레스테릭 액정물질이 용해된 용액을 롤코팅 방법을 사용하여 도포하고 건조기를 통과시켜 용제를 건조하면서 액정물질을 배향시

킨 후 UV 조사를 통해 필름을 제조하였다. 이렇게 제조된 콜레스테릭 액정필름에 롤코팅 방법을 이용하여 배향막을 코팅한 다음, 다른 선택반사파장영역을 갖는 콜레스테릭 액정용액을 롤코팅 방법을 사용하여 도포 건조한 후에 UV조사를 통해 필름을 제조한다. 상기와 같은 방법으로 배향막과 콜레스테릭 액정필름을 교대로 적층 코팅하는 방법을 사용하여 가시광선 영역을 모두 선택 반사하는 광대역 콜레스테릭 액정필름을 제조하였다.

<28> 이렇게 제조된 콜레스테릭 액정필름을 투과한 빛은 원편광 상태이므로 LCD에서 사용하는 선편광으로 변환시켜야 LCD에 이용이 가능하게 된다. 이것은 $1/4\lambda$ 위상차 필름을 부착하여 해결하였다.

<29> 상기에 사용된 $1/4\lambda$ 위상차필름은 PVA, PC, m-COC등으로 제조된 것이며, 위상차 값은 115-125nm 인 위상차 필름을 사용하였다.

<30> 이렇게 제조된 반사형 편광필름은 LCD 의 액정 패널과 백라이트 유니트 (backlight unit) 사이에 삽입되어 기능을 발휘하게 된다. 이때, 필름과 필름 사이의 계면을 접착제층을 사용하여 제거하여 주면 광효율이 향상된다. 통상적으로 필름과 필름사이에 공기층이 존재하는 경우보다 접착제층을 사용하여 적층하여 공기층을 제거한 경우가 평균적으로 5%정도의 광효율이 향상되는 것으로 알려져 있다. 따라서, 본 발명에 의해 제조된 반사형 편광필름을 기존의 흡수형 편광판 또는 확산 판을 접착 층을 개입시켜 적층하여 일체화 할 경우 휘도 등 광 효율을 10%이상 향상시킬 수 있다.

<31> 이하는 실시예를 통하여 본 발명을 구체적으로 설명하며, 하기의 실시예는 본 발명의 일실시예를 나타내는 것으로 본 발명이 그 실시예에 한정되는 것은 아니다.

<32>

실시예 1

<33>

우선 콜레스테릭 액정필름을 제조하였다. 경화성 콜레스테릭 액정물질 (BASF사, 이관능성 아크릴레이트계, LC242, LC756)을 메틸에틸케톤 (MEK)과 틀루엔을 6:4의 비율로 혼합한 용제에 50wt%의 농도를 갖는 용액을 제조하였다. 상기 용액 제조 시 네마틱물질 (LC242)과 카이렐물질 (LC756)의 혼합비를 조절하여 선택반사 중심파장이 각각 430, 480, 520, 580, 650, 720nm가 되도록 각각 제조하였으며, 5wt%의 광개시제 (IG184, Ciba-Geigy)와 0.2wt%의 레벨링 첨가제 (BYK361, BYK사)를 첨가하였다. 상기 제조된 용액 중 우선 430nm 용액을 폴리미이드 수평배향막 (일본 낫산화학, SE7492)이 도포된 폴리에틸렌테레프탈레이트 필름위에 롤코팅 (roll coating)방법에 의해 박막 도포하였다. 도포 후 건조기에서 용제를 건조시키며 액정을 배향시킨 후 UV광 조사를 통해 필름을 제조하였다. 이때, 건조 조건은 85°C 이었고, UV광조사는 300W(중심파장 360nm)램프를 사용하였다.

<34>

상기와 같이 제조된 430nm 콜레스테릭 액정필름에 수평배향막을 롤코팅 방법을 사용하여 박막도포하고 건조하였다. 건조조건은 85°C 이었다. 다음으로 480nm 선택파장을 갖도록 제조된 콜레스테릭 액정용액을 상기의방법과 동일하게 박막도포 하고 건조한후 UV광 조사를 거쳐 필름을 제조하였다.

<35>

이 같은 적층코팅공정을 반복적으로 실시하여 430, 480, 520, 580, 650, 720nm의 콜레스테릭 액정필름이 단파장에서 장파장의 순서로 이루어지도록 적층코팅하였다. 제조된 액정필름의 두께는 각각 3.5 - 4.5micron 로 전체 필름의 두께는 25micron 이었다.

<36> 상기와 같이 제조된 액정필름의 단파장 면에 감압점착제 (Pressure sensitive adhesive, PSA) 가 코팅된 $1/4\lambda$ 위상차필름 (중심파장 115nm) 을 상온에서 압착하여 최종 반사형 편광판을 제조하였다.

<37> 제조한 반사편광막의 휘도를 측정한 결과 흡수형 편광막을 사용한 경우에 비하여 휘도가 40%이상 개선되었음을 알 수 있었다. (흡수형 편광막은 Nitto Denko사의 NPF grade를 기준으로 하였다.)

<38> 실시예 2

<39> 콜레스테릭 액정필름을 제조하였다. 경화성 콜레스테릭 액정물질 (BASF사, 이판 능성 아크릴레이트계, LC242, LC756) 을 메틸에틸케톤 (MEK) 과 툴루엔을 6:4의 비율로 혼합한 용제에 50wt%의 농도를 갖는 용액을 제조하였다. 상기용액 제조 시 네마틱물질 (BASF사, LC242) 과 카이럴물질 (BASF사, LC756) 의 혼합비를 조절하여 선택반사 중심파장이 각각 435, 485, 520, 570, 620, 670, 730nm가 되도록 각각 제조하였으며, 5wt%의 광개시제 (IG184, Ciba-Geigy) 와 0.2wt%의 leveling 첨가제 (BYK361, BYK사) 를 첨가하였다. 상기 제조된 용액중 우선 430nm 용액을 폴리이미드 수평배향막 (일본 낫 산화학 제품, SE7492) 이 도포된 폴리에틸렌테레프탈레이트 (PET) 필름위에 롤코팅 (roll coating) 방법에 의해 박막 도포하였다. 도포 후 건조기에서 용제를 건조시키며 액정을 배향시킨 후 UV광조사를 통해 필름을 제조하였다. 이때, 건조 조건은 85°C 이었고, UV광 조사는 300W(중심파장 360nm) 램프를 사용하였다.

<40> 상기와 같이 제조된 430nm 콜레스테릭 액정필름에 상기의 수평배향막을 롤코팅 방법을 사용하여 박막도포하고 건조하였다. 건조조건은 85°C 이었다. 다음으로 480nm 선택파장을 갖도록 제조된 콜레스테릭 액정용액을 상기의 방법과 동일하게 박막도포하고 건조, UV광조사를 거쳐 필름을 제조하였다.

<41> 이 같은 적층코팅공정을 반복적으로 실시하여 430, 480, 520, 580, 650, 720nm 의 콜레스테릭 액정필름이 단파장에서 장파장의 순서로 이루어지도록 적층코팅하였다. 제조한 액정필름의 두께는 각각 3.5 - 4.5micron 로 전체 필름의 두께는 25micron 이었다.

<42> 상기와 같이 제조된 액정필름의 단파장 면에 감압점착제 (Pressure sensitive adhesive, PSA)가 코팅된 $1/4\lambda$ 위상차필름 (중심파장 115nm) 을 상온에서 압착하여 최종 반사형 편광판을 제조하였다.

<43> 제조한 반사편광막을 사용하여 휘도를 측정한 결과 흡수형 편광막에 비하여 36% 이상의 휘도가 향상되었다.

【발명의 효과】

<44> 이상과 같은 방법으로 제조된 본 발명의 반사형 편광판은 가시광선영역의 전 파장대역을 선택반사하기 때문에, 기존의 흡수형 편광판에 비해 LCD의 휘도를 획기적으로 향상시킬 수 있다. 실제로 제조된 반사형 편광판을 LCD panel에 장착하여 휘도를 측정한 결과 본 발명의 반사형 편광판을 사용하지 않았을 때의 휘도를 100이라고 할

경우, 본 발명의 반사형 편광판을 적용하여 140, 즉 40% 정도 휘도가 향상됨을 확인 할 수 있었다.

【특허청구범위】

【청구항 1】

- (A) 배향막이 도포된 기재필름에 콜레스테릭 액정용액을 코팅하는 단계;
- (B) 상기 콜레스테릭 액정코팅층에 광조사하여 액정필름을 제조하는 단계;
- (C) 상기 생성된 액정필름 상에 배향막을 코팅하는 단계;
- (D) 선택반사 파장영역이 상이한 콜레스테릭 액정용액을 배향막 상에 코팅하여 콜레스테릭 액정코팅층을 제조하는 단계;
- (E) 상기 콜레스테릭 액정코팅층에 광조사하여 액정필름을 제조하는 단계;

로 이루어지고, 상기 (C) 내지 (E) 단계를 1회 이상 반복하여 제조되는 선택반사 파장영역이 다른 2층 이상의 콜레스테릭 액정필름을 단파장에서 장파장의 순서대로 격층코팅방법을 통해 격층하여 가시광선영역을 선택반사 파장영역으로 가지는 원편광 분리층의 제조방법.

【청구항 2】

제 1항에 있어서,

상기 콜레스테릭 액정 필름은 경화성 네마틱 액정물질과 경화성 카이럴 액정물질을 혼합하여 UV경화에 의해 제조된 것을 특징으로 하는 격층코팅 방법을 이용한 광 대역 반사형 편광판의 제조방법.

【청구항 3】

제 1항에 있어서,

상기 콜레스테릭 액정 필름은 경화성 네마틱 액정물질과 경화성 카이럴 액정물질을 혼합비를 조절하여 선택반사 파장영역이 상이하게 조절하고 UV경화에 의해 제조된 것을 특징으로 하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판의 제조방법.

【청구항 4】

제 1 항에 있어서,

배향막은 네마틱 액정을 수평배향 시킬 수 있는 배향막을 사용하는 것을 포함하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판의 제조방법.

【청구항 5】

제 1 항 내지 제 4항에서 선택되는 어느 한 항의 제조방법에 의해 제조되는, 배향막과 콜레스테릭 액정필름의 적층체가 2이상 적층되고, 콜레스테릭 액정필름은 서로 선택반사 파장영역이 상이하며, 콜레스테릭 액정필름층이 단파장에서 장파장의 순서대로 적층코팅방법을 통해 적층하여 가시광선영역을 선택반사 파장영역으로 가지는 원편광 분리층.

【청구항 6】

(A) 배향막이 도포된 기재필름에 콜레스테릭 액정용액을 코팅하는 단계;

(B) 상기 콜레스테릭 액정코팅층에 광조사하여 액정필름을 제조하는 단계;

(C) 상기 생성된 액정필름 상에 배향막을 코팅하는 단계;

(D) 선택반사 파장영역이 상이한 콜레스테릭 액정용액을 배향막 상에 코팅하여 콜레스테릭 액정코팅층을 제조하는 단계;

(E) 상기 콜레스테릭 액정코팅층에 광조사하여 액정필름을 제조하는 단계;

로 이루어지고, 상기 (C) 내지 (E) 단계를 1회 이상 반복하여 제조되는 선택반사 파장영역이 다른 2층 이상의 콜레스테릭 액정필름을 단파장에서 장파장의 순서대로 적층코팅방법을 통해 적층하여 가시광선영역을 선택반사 파장영역으로 가지는 원편광 분리층 상에 위상차 필름을 적층한 것을 특징으로 하는 광대역 반사형 편광판의 제조 방법.

【청구항 7】

제 6항에 있어서,

상기 콜레스테릭 액정 필름은 경화성 네마틱 액정물질과 경화성 카이렐 액정물질을 혼합하여 UV경화에 의해 제조된 것을 특징으로 하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판의 제조방법.

【청구항 8】

제 6 항에 있어서,

배향막은 네마틱 액정을 수평배향 시킬 수 있는 배향막을 사용하는 것을 포함하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판의 제조방법.

【청구항 9】

제 6 항에 있어서,

원편광 분리층의 최단파장의 콜레스테릭 액정 필름 층에 위상차 필름이 부착된 것을 포함하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사 편광판의 제조방법.

【청구항 10】

제 6 항 내지 제 9 항에서 선택되는 어느 한 항의 제조방법에 의해 제조되는 배향막과 콜레스테릭 액정층으로 구성된 적층체를 2이상 적층하여 이루어지는 원편광분리층과 위상차 필름을 적층하여 구성되는 광대역 반사편광막.

【청구항 11】

기재필름에, 배향막을 도포하여 건조하고 배향막이 도포된 기재필름에 콜레스테릭 액정용액을 코팅한 후 광조사하여 액정필름을 제조하는 단계를 반복하여 이루어지는 선택반사 파장영역이 다른 2층 이상의 콜레스테릭 액정필름을 단파장에서 장파장의 순서대로 적층코팅방법을 통해 적층하여 가시광선영역을 선택반사 파장영역으로 가지는 원편광 분리층 상에 위상차 필름을 적층하여 이루어진 반사형 편광판을 백라이트와 액정셀 유니트 사이에 배치한 것을 특징으로 하는 액정표시장치.

【청구항 12】

제 11항에 있어서,

상기 콜레스테릭 액정 필름은 경화성 네마틱 액정물질과 반응성 카이럴 액정물질을 혼합하여 UV경화에 의해 제조된 것을 특징으로 하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판을 이용한 액정표시 장치.

【청구항 13】

제 11 항에 있어서,

배향막은 네마틱 액정을 수평배향 시킬 수 있는 배향막을 사용한 것을 포함하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광판을 이용한 액정표시장치.

【청구항 14】

제 6 항 내지 제 9 항에서 선택되는 어느 한 항의 제조방법에 의해 제조되는 배향막과 콜레스테릭 액정층으로 구성된 적층체를 2이상 적층하여 이루어지는 원편광분리층과 흡수형 편광판 또는 확산판을 접착층을 개입시켜 적층하여 일체화 한 것을 특징으로 하는 적층코팅 방법을 이용한 광대역 반사형 편광막.

【도면】

【도 1】



【도 2】

